

(19)日本国特許庁 (JP)

(12) 公開特許公報 (A)

(11)特許出願公開番号

特開平10-238466

(43)公開日 平成10年(1998)9月8日

(51)Int.Cl.⁶

F 04 B 39/00

識別記号

106

F I

F 04 B 39/00

106 A

審査請求 未請求 請求項の数3 O.L (全4頁)

(21)出願番号

特願平9-45601

(71)出願人 000004488

松下冷機株式会社

(22)出願日

平成9年(1997)2月28日

大阪府東大阪市高井田本通4丁目2番5号

(72)発明者 和田 晃

大阪府東大阪市高井田本通4丁目2番5号

松下冷機株式会社内

(72)発明者 三好 恒三

大阪府東大阪市高井田本通4丁目2番5号

松下冷機株式会社内

(74)代理人 弁理士 滝本 智之 (外1名)

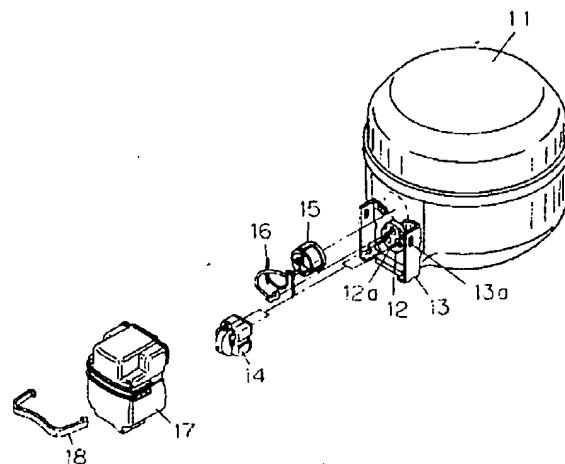
(54)【発明の名称】 密閉型電動圧縮機のターミナル防塵装置

(57)【要約】

【課題】 異物が電装品カバー内へ侵入することを防止する安価なプラケットを提供することを図る。

【解決手段】 密閉容器11に取り付けたプラケット13を平板に曲げ加工して略Yの字状に成形した電装品カバー保持部と、電装品カバー保持部の圧縮機本体側に電装品カバー保持部と一体に折曲成形した防塵裏板を備えたものである。

- 11 密閉容器
- 12 ガラスマニホール
- 13 プラケット
- 17 電装品カバー



13hをそれぞれD線、E線、F線でほぼ直角に折り曲げている。また、防塵裏板13f、13g、13hには溶接突起13iをそれぞれに形成しており、防塵裏板13f、13g、13hの突き当て部はそれぞれ約45度に成形し、突き当て部の隙間をほぼなくなるように成形している。さらに防塵裏板13f、13g、13hの幅をほぼ一定にしている。

【0014】以上のような構成によって、絞り加工によりカップ状のプラケットを成形する場合は、プレス加工機は大型のものが必要であり、プランクサイズも大きな物が必要であったが、本実施例によればプラケット13を曲げ加工により成形できるため、プレス加工機も小型でよく、プランクサイズも小さくてすむので安価に製作することができる。また、プラケット13はほぼ箱状に成形できるので、異物の侵入経路がほとんど防塵裏板13f、13g、13hでふさがれてしまうため、密閉容器11とプラケット13との間に隙間があっても電装品カバー17内への異物の進入をほぼ防止できる。また、防塵裏板13f、13g、13hに溶接突起13iをそれぞれ形成することで、プラケット13を密閉容器11に溶接時に防塵裏板13f、13g、13hの突き合わせ部の隙間を小さくした状態で溶接することにより、溶接後の防塵裏板がずれることがないので防塵裏板の突き合わせ部の隙間を小さくした状態を保つことができ、電装品カバー17内への異物の進入をほぼ防止できる。さらに、平板を曲げ加工して成形すること及び、防塵裏板13f、13g、13hの突き当て部をそれぞれ約45度に成形し、幅をほぼ一定にすることによりプランクサイズがほぼ同一幅となり、スクラップ分が殆どでないため材料取りもよくなり安価に製作することができる。

【0015】

【発明の効果】上記実施例から明らかのように、請求項1記載の発明によれば、プラケットを平板を曲げ加工して略コの字状に成形した電装品カバー保持部と、電装品カバー保持部の圧縮機本体側に電装品カバー保持部と一緒に折曲成形した防塵裏板を備えることで電装品カバー

内への異物の進入をほぼ防止でき、また、平板を曲げ加工して成形することにより安価に製作することができるという有利な効果が得られる。

【0016】また、請求項2記載の発明によれば、圧縮機本体へ突起溶接するための溶接突起を防塵裏板に設けたことにより、プラケットを溶接時に防塵裏板の突き合わせ部の隙間を小さくした状態で溶接することにより、溶接後の防塵裏板がずれることがないので防塵裏板の突き合わせ部の隙間を小さくした状態を保つことができ、

10 電装品カバー内への異物の侵入をほぼ防ぐという有利な効果が得られる。

【0017】また、請求項3記載の発明によれば、各防塵裏板の幅をほぼ一定にしたことによりプランクサイズがほぼ同一幅となり、スクラップ分が殆どでないため材料取りがよくなり安価に製作することができるという有利な効果が得られる。

【図面の簡単な説明】

【図1】請求項1に記載した本発明の実施例1による密閉型電動圧縮機のターミナル防塵装置の分解斜視図

20 【図2】図1の組み立て時の部分側面図

【図3】図1のプラケットの正面図

【図4】図1のプラケットの平面図

【図5】図1のプラケットの側面図

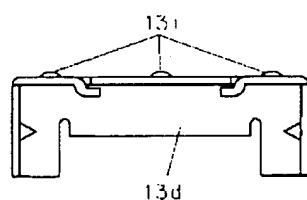
【図6】図1のプラケットの展開図

【図7】従来の密閉型電動圧縮機のターミナル防塵装置の分解斜視図

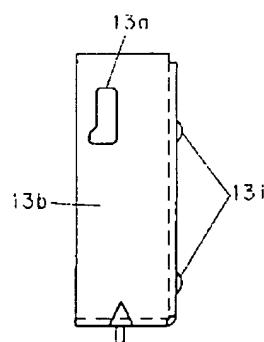
【符号の説明】

11	密閉容器
12	ガラスターミナル
13	プラケット
13f	防塵裏板
13g	防塵裏板
13h	防塵裏板
13i	溶接突起
17	電装品カバー

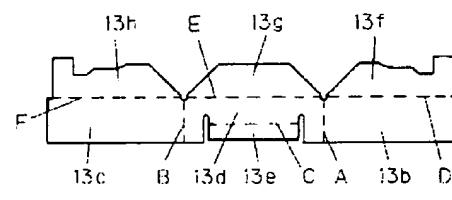
【図4】



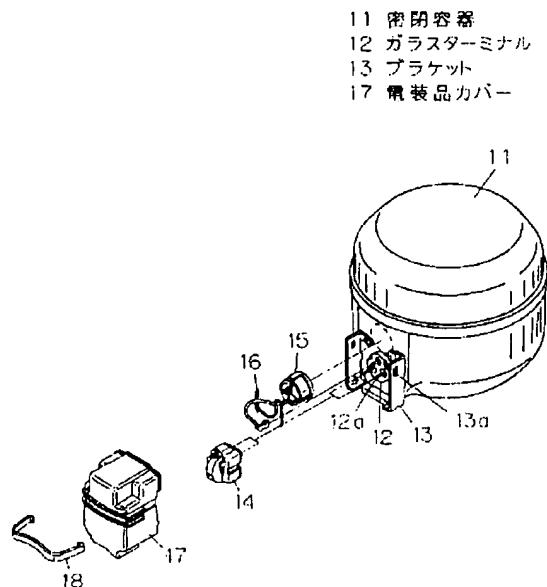
【図5】



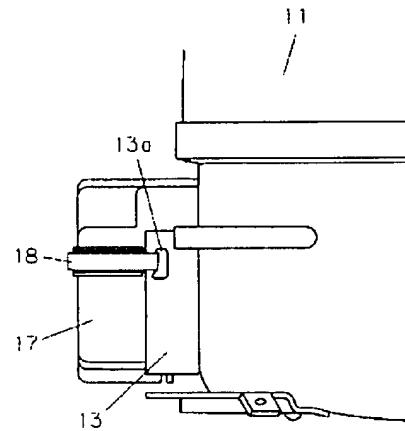
【図6】



【図1】

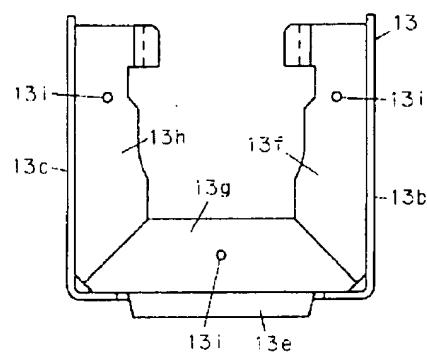


【図2】

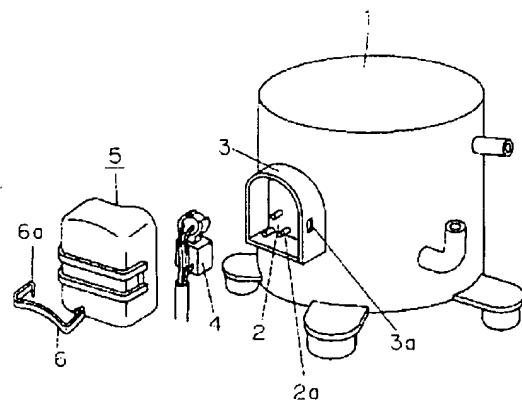


【図3】

13f, 13g, 13h 防塵裏板
13i 溶接突起



【図7】



PAT-NO: JP410238466A
DOCUMENT-IDENTIFIER: JP 10238466 A
TITLE: TERMINAL DUST-PROOFING DEVICE FOR CLOSED
ELECTRIC COMPRESSOR
PUBN-DATE: September 8, 1998

INVENTOR- INFORMATION:

NAME
WADA, SATOSHI
MIYOSHI, KYOZO

ASSIGNEE- INFORMATION:

NAME COUNTRY
MATSUSHITA REFRIG CO LTD N/A

APPL-NO: JP09045601

APPL-DATE: February 28, 1997

INT-CL (IPC): F04B039/00

ABSTRACT:

PROBLEM TO BE SOLVED: To provide an inexpensive bracket capable of effectively preventing foreign matters from intruding into a cover of electrical equipment by continuously connecting a cover holder molded by bending a flat plate into a substantially U-shape to dust-proofing back plates oriented toward a compressor body in the bracket having the cover of the electrical equipment fitted therearound.

SOLUTION: A bracket, which is fixed to a substantially globular sealed container by welding in such a manner as to surround a glass terminal disposed in a compressor body, is formed into a substantially U shaped by bending its side plates 13b, 13c almost perpendicularly on lines A, B. A part of a bottom

plate 13d formed at the bracket is bent on a line C, thereby forming a protecting plate 13e. Dust-proofing back plates 13f, 13g, 13h are bent almost perpendicularly on lines D, E and F, respectively. The bracket can be molded into a substantial case, the dust-proofing back plates 13f, 13g, 13h can almost close a foreign matter intruding path, thus preventing foreign matters from introducing into a cover of electrical equipment even if a clearance is defined between the sealed container and the bracket.

COPYRIGHT: (C)1998,JPO